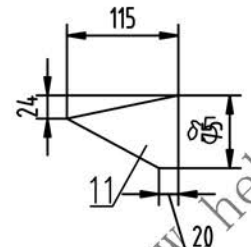
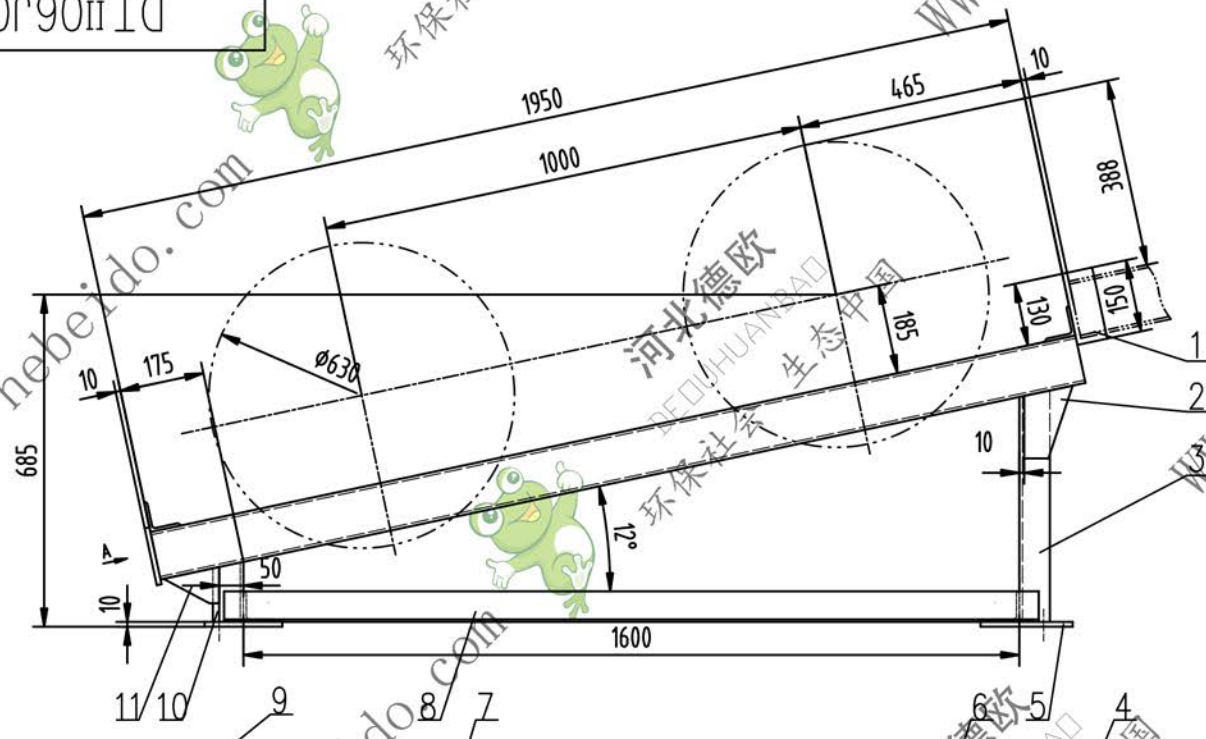
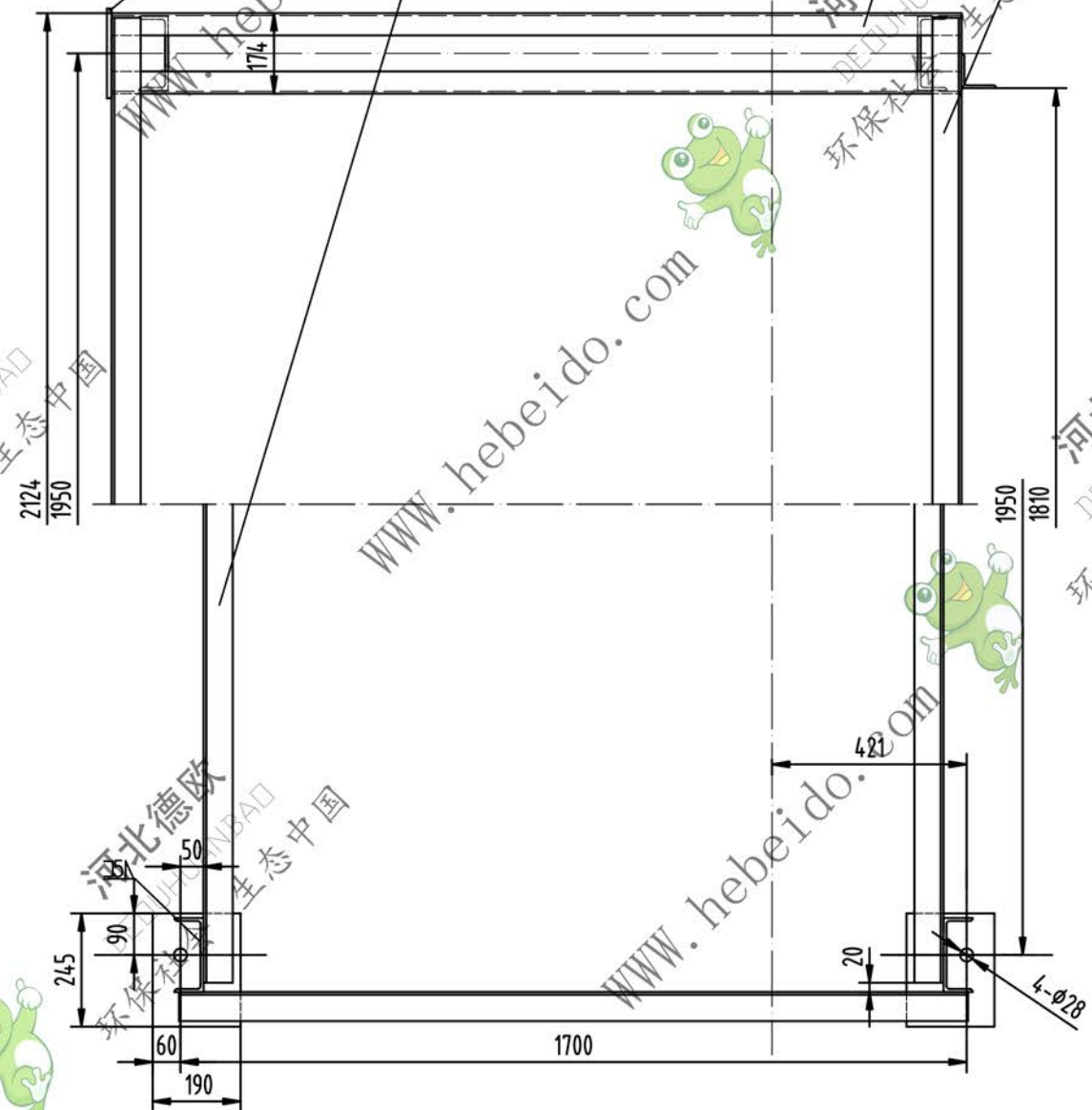


DT II06J02533



技术要求

- 1. 所有下料周边表面粗糙度  $Ra 2.0$  钻孔周边表面粗糙度  $Ra 2.5$
- 2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊件搭接处周边焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度。



11	钢板	$\delta 5$	4	Q235-A	0.15	0.6	
10	槽钢	160*63*6.5-124	2	Q235-A	2.14	4.28	
9	钢板	194*120*10	2	Q235-A	1.82	3.64	
8	角钢	63*63*6 -1680	2	Q235-A	9.11	18.22	
7	角钢	63*63*6 -2070	2	Q235-A	11.25	22.50	
6	槽钢	100*48*5.3-1950	4	Q235-A	19.5	78.00	
5	钢板	245*190*10	4	Q235-A	3.65	14.6	
4	角钢	75*75*6 -2104	2	Q235-A	14.52	29.04	
3	槽钢	160*63*6.5-477	2	Q235-A	8.22	16.44	
2	钢板	$\delta 5$	4	Q235-A	0.40	1.60	
1	角钢	75*75*6 -150	2	Q235-A	1.03	2.06	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重量	备注

通用技术条件

JB/ZQ4000

螺旋拉紧尾架

1463

S=1000 件16°

德欧环保  
DEDUHUANBAD  
环保社会 生态中国

图样标记 重量 比例  
S 191.06  
共 1 张 第 1 张

标记处数	文件号	签字日期
设计	标准化	
计算机制图	李进通	审定
审核	魏斌	
工艺	魏斌	日期

DT II06J02533

描图  
描校  
旧底图总号  
底图总号  
签字  
日期